

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

10/05 '03 SAT 12:37 FAX 2 741 0328

KIM & CHANG

011

공개특허번호 1998-077237

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. H01L 21/66	(11) 공개번호 1998-077237
(21) 출원번호 1997-014288	(43) 공개일자 1998년 11월 18일
(22) 출원일자 1997년 04월 17일	
(71) 출원인 삼성전자 주식회사	온종동 경기도 수원시 팔달구 매단동 416번지
(72) 발명자 최시영	경기도 수원시 권선구 세류1동 339-3
(74) 대리인 임정선, 정현영, 최재희	
설명구 : 제작	
(54) 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법	

요약

본 발명은 부여된 낭기류 축축시킴과 아울러 공기단속을 이를 수 있도록 하는 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법에 관한 것으로, 본 발명은 허스트 컴퓨터 및 터미널 컴퓨터를 사용한 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법에 있어서, 상기 허스트 컴퓨터를 통해 상기 로트의 대기시간별 무선순위를 설정하는 제 1 설정단계와; 상기 허스트 컴퓨터를 통해 상기 로트의 공정조건별 무선순위를 설정하는 제 2 설정단계와; 상기 대기시간별 및 공정조건별 무선순위에 의한 상기 로트의 목록을 상기 허스트 컴퓨터의 데이터 베이스에 저장하는 저장단계와; 상기 허스트 컴퓨터에 저장된 상기 목록을 상기 터미널 컴퓨터의 다른로드한 후 디스플레이하는 표시단계를 포함하는 것을 특징으로 한다.

이와 같은 본 발명에서는 로트별 작업순서가 소점의 허스트 컴퓨터를 통해 자동으로 관리됨으로써, 체계적인 낭기밀 관리가 가능하고, 또한 제품의 안정적인 생산을 이룸 수 있다.

대표도**도 1****형세서****도면의 간접한 설명**

도 1은 종래의 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법을 순차적으로 도시한 순서도.

도 2는 본 발명에 따른 로트 플로우 제어방법을 구현하기 위한 설비의 배치를 개략적으로 도시한 개념도.

도 3은 본 발명에 따른 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법을 순차적으로 도시한 순서도.

도 4는 본 발명의 제 1 설정단계를 순차적으로 도시한 순서도.

도 5는 본 발명의 제 2 설정단계를 순차적으로 도시한 순서도.

도 6은 본 발명의 제 1 실시예를 순차적으로 도시한 순서도.

도 7은 본 발명의 제 2 실시예를 순차적으로 도시한 순서도.

도 8은 본 발명의 제 3 실시예를 순차적으로 도시한 순서도.

도 9는 본 발명의 또 다른 목적에 따른 반도체 제조용 설비의 로트 플로우 제어방법을 순차적으로 도시한 순서도.

도 10은 본 발명의 제 4 실시예를 순차적으로 도시한 순서도.

발명의 상세한 설명**발명의 목적****발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술**

본 발명은 반도체 제조용 설비의 제어방법에 관한 것으로 좀더 상세하게는 소정의 제어시스템을 구비하여 전제적인 공정부분들(WIP:Work In Process; 이하, WIP라 칭함)의 진행정도 및 유표공기를 각 공정 스텝(Step)마다 관리하고 이에 따른 우선순위를 설정함으로써, WIP에 부여된 낭기류 축축시킴과 아울러 공

10/05 '03 SAT 12:38 FAX 2 741 0328

KIM & CHANG

012

공개특허번호 1998-077237

상기 토트의 공정조건별 현공기를 설정하는 제 1 단계와;

상기 현공기를 사용하여 당해 값이 0 보다 큰값을 판단하는 제 2 단계와;

상기 판단결과, 상기 값이 0 보다 크면 공기별 제 1 순위목록을 작성한 후 디스플레이하는 제 3 단계
와;

상기 판단결과, 상기 값이 0 보다 작으면 공기별 제 2 순위목록을 작성한 후 디스플레이하는 제 4 단계
를 포함하는 것을 특징으로 하는 반도체 제조용 설비의 토트 풀로우 제어방법.

청구항 15

제 14 항에 있어서, 상기 제 1 단계의 현공기는 하기식에 의해 설정됨을 특징으로 하는 반도체 제조용
설비의 토트 풀로우 제어방법.

현재시간 - (시작시간 + 표준공기)

청구항 16

제 14 항에 있어서, 상기 제 3 단계 또는 상기 제 4 단계 후에 상기 토트 중 당해 스텝에 선 도착한 토
트를 판별하는 단계와;

상기 판별결과, 소정의 토트가 선 도착 토트이면 도착순서별 제 1 순위목록을 작성한 후 디스플레이하는
단계와;

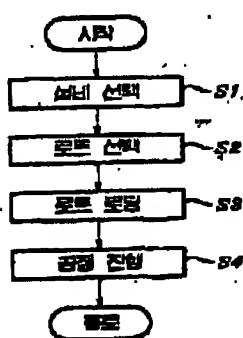
상기 판별결과, 소정의 토트가 후 도착 토트이면 도착순서별 제 2 순위목록을 작성한 후 디스플레이하는.
단계를 더 포함하는 것을 특징으로 하는 반도체 제조용 설비의 토트 풀로우 제어방법.

청구항 17

제 16 항에 있어서, 판별대상이 되는 상기 각 토트의 공정조건별 표준공기는 모두 동일함을 특징으로하
는 반도체 제조용 설비의 토트 풀로우 제어방법.

도면

도면 1



03 05/13 TUE 09:01 FAX 03 340 660
10/05 '03 SAT 12:38 FAX 2 741 0328

ハマダ コクサイトッキヨジ ムショ
KIM & CHANG

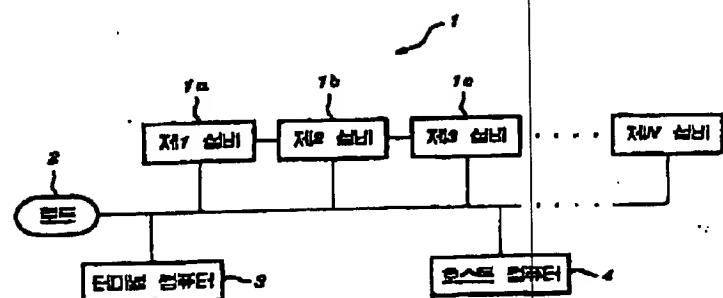
→→ YOUNG&THOMPSON

008

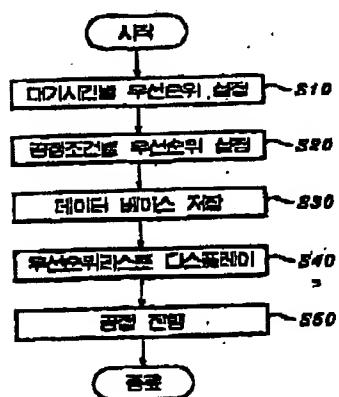
013

공개특허번호 1998-077237

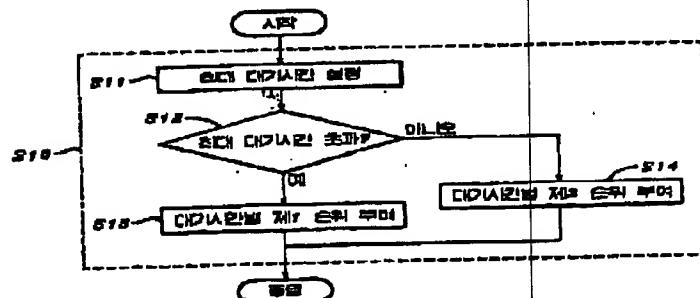
도면2



도면3



도면4



'03 05/13 TUE 09:02 FAX 03 3402 4660

ハマダ コクサイトッキョジ ムショ

→→→ YOUNG&THOMPSON

4.009

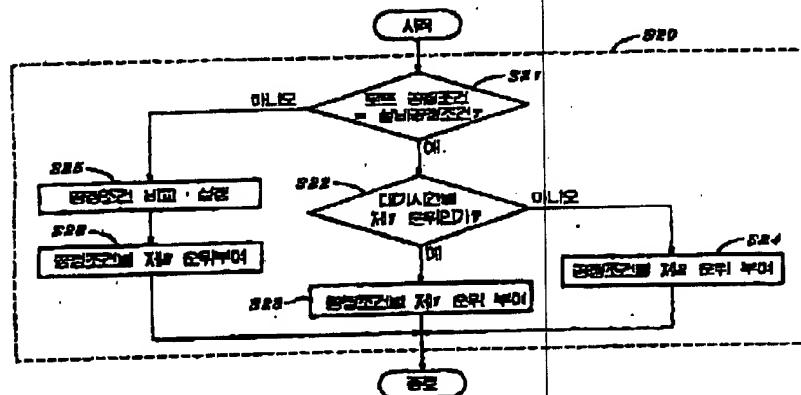
10/05 '03 SAT 12:38 FAX 2 741 0328

KIM & CHANG

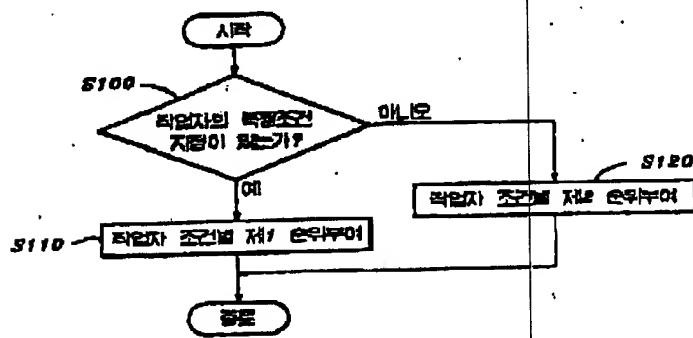
014

공개특허번호 1998-077237

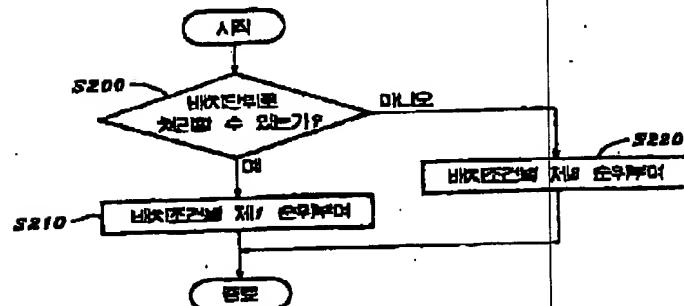
五时5



586



587



03 05/13 TUE 09:02 FAX 03 340 4660

ハマダ コクサイトッキヨジ ムショ

→→ YOUNG&THOMPSON

010

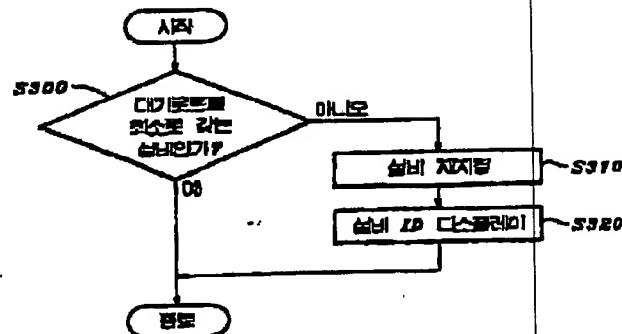
10/05 '03 SAT 12:38 FAX 2 741 0328

KIM & CHANG

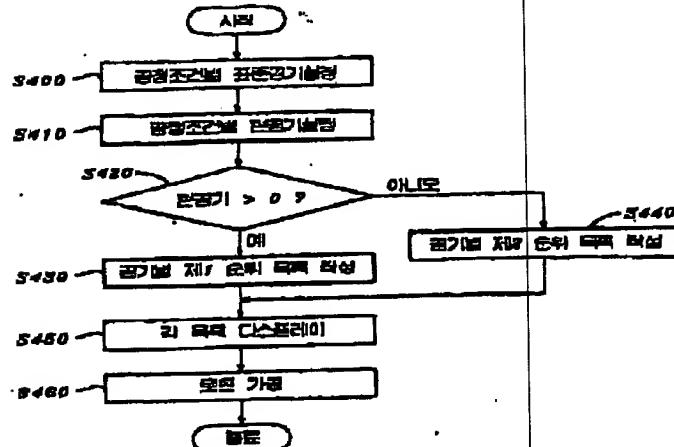
015

공개특허록 1998-077237

도면8



도면9



도면10

